

LOBA Industrial

Powierzchnia pokryta olejem utwardzanym UV



Loba[®]
On Top!





UV Natural Super Matte & UV Unlimited Colors

Powierzchnia pokryta olejem utwardzanym UV

Olejowane w macie podłogi drewniane w nieograniczonej gamie kolorów

- Szybkie i stabilne utwardzanie UV
- Ultramatowy, ciepły wygląd
- Nieograniczone spektrum kolorów
- Nie zawiera LZO
- Pobórka maszynowa
- Łatwe czyszczenie i pielęgnacja

UV Natural Super Matte & UV Unlimited Colors | Powierzchnia pokryta olejem utwardzonym UV



Zalety dla producentów parkietów

- Bezpośrednie i stabilne pod względem przyczepności utwardzanie lampami UV
- Ultra matowa powierzchnia na wszystkich poziomach, łącznie z porami i strukturami
- Wygląd jak po naturalnym olejowaniu z ciepłym polerowaniem
- System LOBA Smart Color Mix udostępnia szeroką gamę kolorów przy minimalnych zapasach magazynowych
- Produkty nie zawierają LZO
- Pobórka maszynowa

Zalety dla kupujących parkiet

- Atrakcyjny wygląd powierzchni - ekstremalnie matowy i naturalny
- Bardzo dobra odporność Nieskończenie wielki wybór kolorów
- Łatwa pielęgnacja produktami do czyszczenia i pielęgnacji LOBA

LOBA Produkty do aplikacji

- OU224 White
- OU224 Black
- OU224 Oxid red
- OU224 Oxid yellow
- OU224 Transparent

Szczegółowa struktura znajduje się na następnej stronie

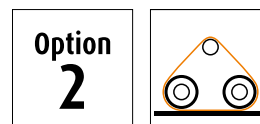
UV Natural Super Matte & UV Unlimited Colors | Powierzchnia pokryta olejem utwardzonym UV

Krok 1



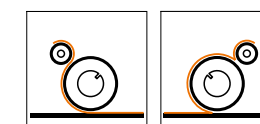
▶ Przygotowanie drewna

Strukturyzacja
Min. 1x jedna szczotka mosiężna walcowa i
szczotka Tynex/Syntenic



▶ Przygotowanie drewna

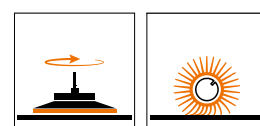
Szlif na gładko
Kalibracja przy pomocy P80-P100
Szlif końcowy P120-P150 ze stopą



▶ Aplikacja OU 224

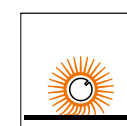
W procesie odwrotnym lub miękkim wałkiem (20 shore) aż do nasycenia włókien drewna, bez nadmiaru, bez tworzenia filmu; warstwa; Zużycie: 8-15 g/m²

Krok 2



▶ Wyrównanie

Pad plus szczotka cylindryczna
Dla osiągnięcia optymalnej jakości powierzchni na
m² do szczotek powinno trafić maks. 1-2 g materiału



▶ Wyrównanie

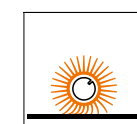
2-3 szczotki cylindryczne
Dla osiągnięcia optymalnej jakości powierzchni
na m² do szczotek powinno trafić maks. 1-2 g
materiału



▶ UV curing, 1st application

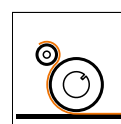
Bezbarwne min 1x lampa HG 120 W z ok. 250-400 mj/cm²
Barwne 1x GA & 1x lampy HG, z ok. 250-450 mj/cm²

Krok 3



▶ Denibbing z Fladder

Fladder P180-P280



▶ Aplikacja OU 824

Wałkiem z EPDM o twardości 40-50 Shore'a
Docisk 0,5-1,2 mm
Zużycie: 5-7g/m²



▶ Utwardzanie UV 2. nanoszenie

Min. 2x lampa HG
ok. 500mj/cm²

LOBA Industrial

LOBA GmbH & Co. KG

Leonberger Str. 56-62 | 71254 Ditzingen | Niemcy

Telefon: +49 7156 357-0 | E-Mail: industrial-sales@loba.de

www.loba.de

